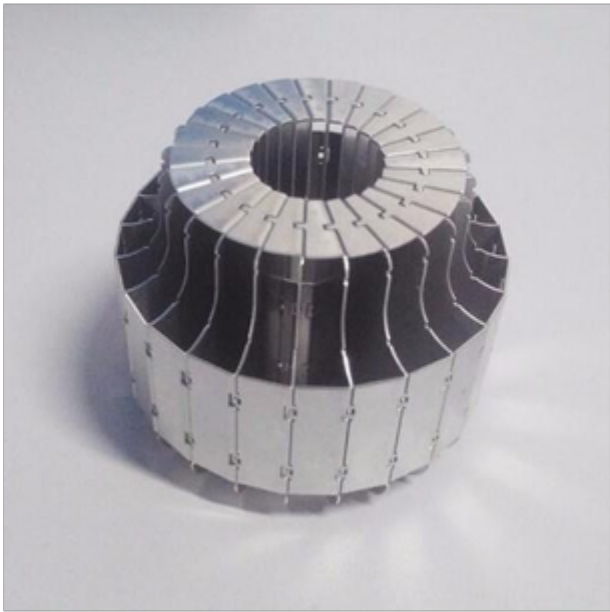


南通真空钎焊折叠翅片冷却器

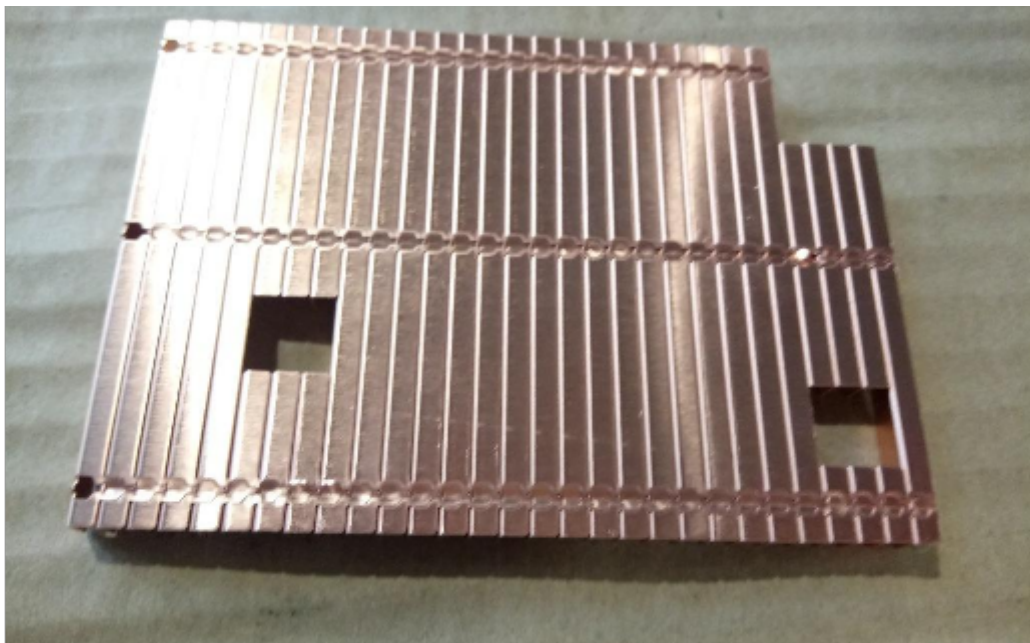
生成日期：2025-10-27

所述第二桥片单元凸模11在翅片输送的垂直方向上也错位排列。所述下子模板9上依次叠加设置有垫板36和凸模固定板37，所述桥片单元凸模10固定在凸模固定板37上。所述下子模板9上还依次叠加设置有第二垫板38和第二凸模固定板39，所述第二桥片单元凸模11固定在第二凸模固定板39上。所述下子模板9上还浮动安装有上子模板12和第二上子模板13，所述下子模板9与上子模板12及第二上子模板13间均设置有顶出弹簧18，所述下子模板9上还设置有限制上子模板12和第二上子模板13行程的上子模板侧压板19。所述上子模板12上设置有与上斜楔7配合下斜楔14，第二上子模板13上设置有与第二上斜楔8配合的第二下斜楔15，还分别设置有带动下斜楔14和第二下斜楔15移动的驱动装置20和第二驱动装置21。所述上斜楔7上设置有上凸台701和位于上凸台701间的上卡槽702，所述下斜楔14上设置有下凸台1401和位于下凸台1401间的下卡槽1402，通过下斜楔14位置的调整，使下凸台1401压在上凸台701或下凸台1401卡入上卡槽702内，从而实现与下斜楔14固定连接的上子模板12初始位置的调整。所述第二上斜楔8与第二下斜楔15的配合结构和上斜楔7与下斜楔14的配合结构相同。所述驱动装置20为设置在下斜楔14一端的推力气缸。多功能折叠翅片市场哪家好，诚心推荐常州三千科技有限公司。

南通真空钎焊折叠翅片冷却器

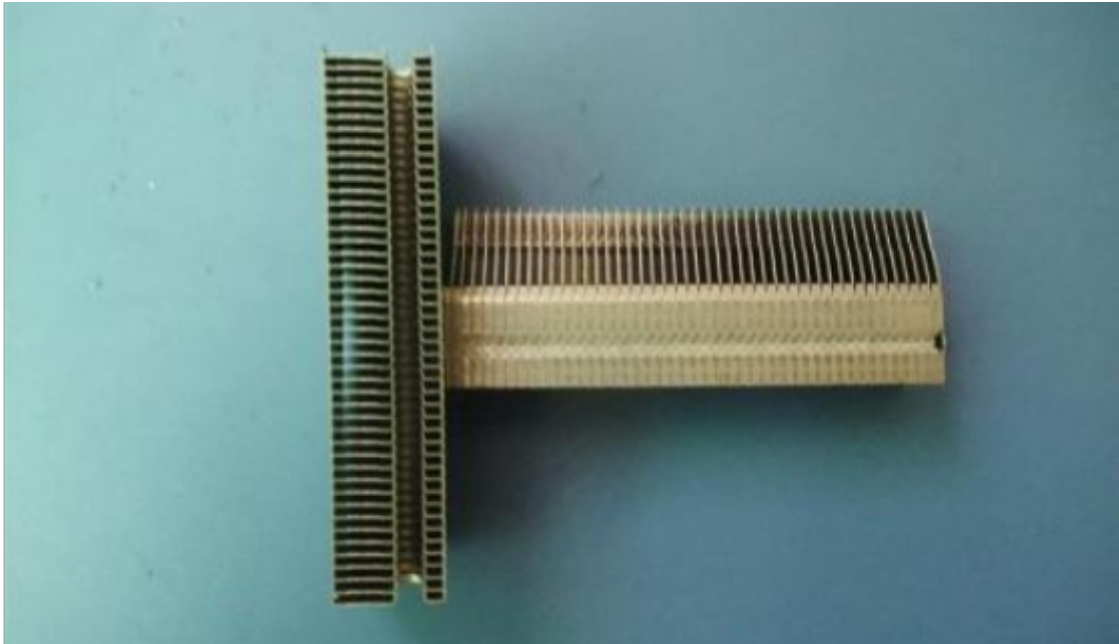


把待冲压折叠散热翅片8搭接在四个搭接板3之间，再启动气缸4带动其伸缩杆伸长，利用四个橡胶压块9来紧压待冲压折叠散热翅片8，之后再启动第二气缸6带动其伸缩杆伸长，利用冲压头16对待冲压折叠散热翅片8进行冲压工作即可。本实用新型在冲压前，可根据待冲压折叠散热翅片8的槽宽来调节各冲压头16之间距离，使冲压头16正好位于待冲压折叠散热翅片8凹槽位置处的正上方，具体调节方法，通过旋松螺母14，利用滑块11在滑槽7内滑动即可，当位置调节好后再锁紧螺母14。本实用新型也可根据待冲压折叠散热翅片8上凹槽位置处待冲孔直径的大小，来更换冲压头16，具体更换只需手动旋松螺双头螺柱17和紧固螺母18即可实现冲压头16的更换工作。尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例，对于本领域的普通技术人员而言，可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型，本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。南通真空钎焊折叠翅片冷却器自动化折叠翅片执行标准哪家好，诚心推荐常州三千科技有限公司。



所述双桥翅片结构在第二桥片单元4与胀杆安装孔2之间进行切断形成单个翅片结构。所述桥片单元3包括一组长度不一的异形桥片301，该组异形桥片301的两端为与胀杆安装孔2相适配的弧形结构且与胀杆安装孔2的距离相同，从而使异形桥片301的末端环抱在胀杆安装孔2的四周，提高散热的性能。所述第二桥片单元4包括并排布置且长度一致的长条形桥片401。当在第二桥片单元4与胀杆安装孔2之间进行切断时，不会切到长条形桥片401，从而保证翅片在切断时不会变形，切断位置如图2所示切断线101位置。为提高散热性能，相邻两列所述翅片单元1错位排列，该结构也使得翅片的切割线为垂直于翅片长度方向的直线，使所述单个翅片结构的两端面垂直于翅片单元1的长度方向从而得到一组长方形的翅片结构。一种双桥翅片模具结构，如图3至6所示，用于加工成型上述双桥翅片结构。该模具结构包括上模板5和下模板6，所述上模板5上并排设置有上斜楔7和第二上斜楔8，上斜楔7和第二上斜楔8垂直于翅片输送方向设置。所述下模板6上固定安装有以下模板9，下模板9上沿翅片输送方向并排固定安装有一组桥片单元凸模10和一组第二桥片单元凸模11；该组桥片单元凸模10在翅片输送的垂直方向上错位排列。

翅片烟气换热器是利用外界的高温烟气与低温水进行热量交换的装置，翅片是重要组成部分，对整体的换热效果起到重要的影响作用，在换热器中，冷媒介质在换热管中循环流动，与换热管壁进行热交换，翅片则与高温烟气进行换热，层流边界极大的阻碍烟气与翅片的换热，因此翅片的扰流设计直接决定了换热器的换热效率，现有的换热器中多数是采用平翅片，平翅片的换热系数较低，难以进一步提高换热器的换热效率。技术实现要素：本实用新型旨在至少解决现有技术中存在的技术问题之一。为此，本实用新型提出一种翅片，能够提高翅片的换热效率。本实用新型还提出一种具有上述翅片的换热器。根据本实用新型的方面实施例的一种翅片，包括翅片本体，所述翅片本体上设置有：两个以上开孔，呈线性排列设置；换热流道，设置于任意两个相邻的所述开孔之间，所述换热流道包括依次连通设置的一级凹槽与二级凹槽；其中，所述一级凹槽的一端至少连通两个所述二级凹槽的一端。根据本实用新型实施例的翅片，至少具有如下有益效果：在翅片本体上设置有用于插入外设换热管的开孔。直销折叠翅片设备哪家好，诚心推荐常州三千科技有限公司。



抽吸单元1由抽吸箱10、构成抽吸箱10的底面的抽吸板11、吸引抽吸箱10内部的空气的鼓风机12构成。抽吸单元1使鼓风机12进行动作而吸引抽吸箱10的内部空气，利用抽吸板11吸附翅片8而将其搬运到堆叠部3。抽吸箱10的侧面构成为能够通过风挡13对内部进行开闭。抽吸单元1通过使风挡13进行动作而使侧面开口，能够将空气引入到抽吸箱10的内部。抽吸板11以与翅片8对应的形状和大小构成，形成有多个吸引孔。抽吸板11在抽吸箱10安装成能够上下移动，通过使鼓风机12进行动作而能够上下移动。切断部件2例如由刀具等构成，通过向铅垂下方下降而切断被抽吸单元1搬运到规定的长度的翅片8。如图1所示，堆叠部3具有：升降台4、贯通升降台4而设置的多个堆叠销5、以及使堆叠销5旋转的旋转机构6。升降台4构成为能够沿上下方向升降，将从抽吸单元1落下的翅片8依次层叠并进行保持。翅片8被层叠于升降台4而成为层叠翅片。另外，翅片堆叠装置100具有：对层叠于升降台4的上层的翅片8的高度进行检测的高度检测机构、以及基于高度检测机构所检测出的检测值而对升降台4的高度进行控制的控制部。控制部以使升降台4下降而将位于上层的翅片8保持在恒定的高度的方式进行控制。直销折叠翅片厂家供应哪家好，诚心推荐常州三千科技有限公司。南通真空钎焊折叠翅片冷却器

自动化折叠翅片发展哪家好，诚心推荐常州三千科技有限公司。南通真空钎焊折叠翅片冷却器

是：式中：——传热量 Q ——以基管内表面传热面积为基准的总传热系数 K_1 ——以翅片侧外表面传热面积为基准的总传热系数 K_2 ——基管内表面传热面积 F_1 ——翅片侧外表面传热面积 F_2 ——对数平均温差， $^{\circ}\text{C}$ 。化简上式可得翅片管换热器应用编辑翅片管式换热器在动力、化工、石油化工、空调工程和制冷工程中应用得非常如空调工程中使用的表面式空气冷却器、空气加热器、风机盘管。制冷工程中使用的冷风机蒸发器、无霜冰箱蒸发器等它不适用于单相流体的流动，而且对相变换热也有很大的价值大部分用于洁净气体的翅片管式换热器采用了新型高效的翅片表面结构，获得了强化传热效果。[1]参考资料1. 钱颂文. 换热器设计手册. 北京：化学工业出版社。南通真空钎焊折叠翅片冷却器

常州三千科技有限公司成立于2019年06月24日，公司注册资金100万元，位于常州市武进区雪堰镇阖闾城村工业集中区新湖路32号，是一家研究和试验发展公司。公司主要经营范围：散热器、换热器、散热片、冲压模具、机械零部件的研发、制造、加工、销售。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）。

公司主要经营散热器、换热器、冷却器、机械零部件研发、制造、加工，同时能满足不同翅形如翅高、翅距、翅厚的参数要求。公司设备齐全，生产工艺先进，品种齐全、质量可靠，价格合理。Previous航天水冷板EGR不锈钢扰流片机电铜铝翅片铝翅片液冷板真空钎焊真空钎焊铜翅片液冷系统整体式液冷机箱轨道航天水冷板EGR不锈钢扰流片机电铜铝翅片铝翅片液冷板真空钎焊真空钎焊铜翅片液冷系统整体式液冷机箱轨道

